

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

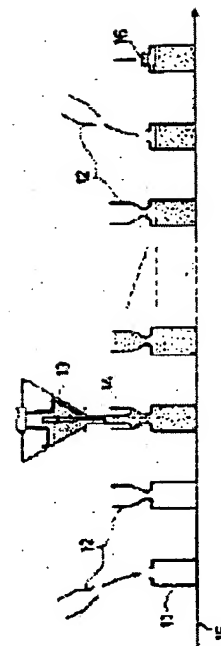
POWDER FILLING METHOD

Patent number: JP4087901
Publication date: 1992-03-19
Inventor: BAN YUTAKA
Applicant: CANON INC
Classification:
- international: B65B1/04; G03G15/08
- european:
Application number: JP19900188037 19900718
Priority number(s):

Abstract of JP4087901

PURPOSE: To densely fill powder in a container without using a large device or apparatus by a method wherein an auxiliary vessel is mounted on a filling port of the container main body to fill powder, and dismounted after the powder in the auxiliary vessel settles down into the container main body.

CONSTITUTION: After an auxiliary vessel 12 is mounted on a container 11 and the tare is measured, powder material 14 is filled by a filling equipment 13. Then, the gross weight is measured to check whether or not the specified amount of powder material is filled. When the powder material settles down and the auxiliary vessel becomes empty, the auxiliary vessel is removed and the container is sealed. The auxiliary vessel preferably has a funnel-shaped bottom and the angle of the funnel-shape is preferably larger than 45 deg.. A vibration may be given during settling step to stimulate settling of the powder material. This powder filling method is suitable for filling toner used in an image processing apparatus, and when this method is applied to a developer container of an image processing apparatus such as a copying machine, a printer, etc., the developer container can be made compact.



⑫ 公開特許公報(A) 平4-87901

⑬ Int.Cl.⁵

識別記号

庁内整理番号

⑭ 公開 平成4年(1992)3月19日

B 65 B 1/04
G 03 G 15/08

1 1 2

9028-3E
7635-2H

審査請求 未請求 請求項の数 3 (全6頁)

⑮ 発明の名称 粉体充填方法

⑯ 特 願 平2-188037

⑰ 出 願 平2(1990)7月18日

⑱ 発 明 者 伴 豊 東京都大田区下丸子3丁目30番2号 キヤノン株式会社内
⑲ 出 願 人 キヤノン株式会社 東京都大田区下丸子3丁目30番2号
⑳ 代 理 人 弁理士 入 江 晃

明 細 書

1. 発明の名称

粉体充填方法

2. 特許請求の範囲

(1) 容器本体の充填用開口部に補助容器を取付け、

該補助容器を含む容器内部に粉体を充填し、
補助容器部分の粉体が容器本体内に沈降するまで放置し、

粉体の沈降後、前記補助容器を容器本体から除去する粉体充填方法。

(2) 粉体が容器本体に沈降するまでの間、抜気手段によって粉体内の空気を強制的に排出する特許請求の範囲第1項記載の粉体充填方法。

(3) 粉体が画像形成装置に使用する現像剤である特許請求の範囲第1項または第2項のいずれか記載の粉体充填方法。

3. 発明の詳細な説明

(1) 発明の目的

(産業上の利用分野)

この発明は、微粉体の充填方法、とくに画像形成装置に使用するトナーを容器へ充填するのに適した充填方法である。

(従来技術と解決すべき課題)

微粉体を容器に充填する手段には従来から幾多の方法が提案されているが、平均粒径が20 μ m以下の微粉体に適用できるものは少なく、静电複写機のトナーのように流動性のよい微粉体をフラッシングさせることなく定量的に充填できる手段としては、オーガーフィーダ、テーブル式フィーダ、振動フィーダなどに限定されているのが実情である。

これらについて略述すると、第4図はオーガーフィーダの構成を略述するもので、スクリュウ状のオーガー21を回転させることによって、ホッパー22内の粉体を下方から排出するもので、こ

のような仕方によって流動性のよい微粉体でもフ
ラッシングさせることなく充填が可能であり、画
像形成装置のトナーの充填にも最も広く実用され
ている。

第5図はテーブルフィーダをしめすもので、テ
ーブル31が回転すると、そのうえに安定した粉
体層が形成され、これをスクレーパ32でかきと
ることによって、容器に粉体を定量供給するよう
になっている。

第6図は振動フィーダの一例を示すもので、ホ
ッパ42内の粉体はゲート43によって排出量が
規制されながら、振動トラフ41によって定速で
図示右方に搬送される。

ところで、よく知られているように、粉体はソ
リッドな固体あるいは液体と異なり、粒子の大き
さ形状などにバラツキがあるために容器に充填し
た場合常時一定の密度となるとは限らず、これに
包含される空気の量によって見掛けの比重が一定

3

しかしながら、このような方法では、充填ステ
ーションが1つの場合には、一次充填後、粉体の
容器内での沈降をまち、その後、必要に応じて充
填ステーションの設定条件を変えて2次充填を行
ない、さらに高密度充填を行なう場合には同様に
して、3次充填、4次充填を行なう、というよう
に作業するので、遊び時間をなくするためには、
その都度容器を交換する必要がある、その分効率
が悪く充填ククト（容器1個あたりの充填時間）
は長くなる。

このような問題を解決するべく、たとえば特開
昭48-31355号公報にみるように、充填回
数分の充填ステーションを設け、第1のステー
ションでは一次充填、第2のステーションでは2次
充填を行なう、というようにし、粉体の沈降は、
ステーション間を容器を搬送する間に行なうよう
にして、システム全体として効率の向上をはかる
ように構成したものが提案されている。

5

しない。

そして、ある程度の空気を包含している場合に
は、全体としての流動性が増し、流体に近い状態
で処理することができるが、空気の量が少なくな
ると流動性が極端に悪くなって固体に近い状態と
なる。

このため、たとえば前記のオーガーフィーダの
場合、ホッパ内に攪拌手段を配設して粉体を攪拌
し、粉体に積極的に空気を混入させるようなこと
が行なわれている。

このように、粉体を容器に充填する場合には、
空気を含有させて、流動性の増大した状態で充填
を行なう必要があるが、反面、これでは一定容量
の容器に収納される粉体の絶対量が、当然ながら
少なくなるので、充填後、放置して空気を抜き、
さらには、適度の振動を与えて抜気を促進したり
して、容器内の粉体の容積の減少をまって、さら
に充填を行なう様にするのが普通である。

4

しかしながら、このようなものも、複写機など
画像形成装置に使用するトナーの充填処理の場合
には問題があった。

即ち、この種のトナー容器は、複写機、プリン
タなど本体自体のコンパクト化、カートリッジ方
式の場合その長寿命化、現像剤補給操作の操作性
の向上、コストの低減などのために、常にコンパ
クト化が要請されている。就中、現像剤容器がプ
ロセスカートリッジに組み込まれている場合、現
像剤容器が本体のホッパを兼用して本体内に装
着したまま使用される場合などでは、トナー容器
の大小、形状がそのまま本体の大きさ、形状に影
響するので、トナー容器に対する要求はとくにシ
ビアである。

このため、トナー容器にはさらに高密度でトナ
ーを充填することが望まれ、前述のような公知の
手段を基準として考えると、①充填ステーション
をふやす、②沈降時間を長くする、③容器の形状

6

をデッドスペースを生じにくい様にするなどの対策が考えられる。

しかしながら、上記①の場合について云うと、充填ステーションはこれを1つ増設するにも多額の投資を必要とし、また充填システム全体としての所要スペースが大きくなるという問題があり、②については、粉体の沈降速度は時間の経過とともに遅くなるので、充填回数を増しても追加充填可能な量は急激に少なくなり、設備が大型化する割りに充填密度は高く出来ない。また、沈降時間を長くすることはステーション間の距離を長くするか、容器の搬送速度を遅くすることになるが、前者の場合は装置が全体としてさらに大型化することになり、後者の場合には処理効率の低下を招来することになる。

本発明は以上のような現状に鑑みてなされたものであって、特段の複雑、大型の装置や設備を必要とせずより高密度で微粉体を容器に収容出来、

7

図示符号aないしhはトナー充填工程の各段階を示すもので、搬送手段15に置かれたトナー容器11に(a)、補助容器12を取り付けてここで風袋の重量を測定した(b)のち、オーガー式充填装置13によってトナー14を充填する(c)。

ついで、dの位置で充填後の重量を測定して所定量のトナーが充填されたことを確認する。

符号eは容器内トナーの沈降をはかる部分で、この位置を通過することによってトナーの沈降が終了すると補助容器12は空になり、符号fのような状態になる。

つぎに、補助容器12を取り除き(g)、さらに容器11は栓16で密閉されて(h)作業が終了することになる。

上記の場合、補助容器12の大きさはトナー容器11の容積と合わせて所定量のトナーを収納できればよいが、容器11の10~70%程度の大

9

きとくに画像形成装置に使用するトナーの充填に適用するに好適な粉体充填方法を提供することを目的とするものである。

(2) 発明の構成

(課題を解決する技術手段、その作用)

上記の目的を達成するため、本発明は、容器本体の充填用開口部に補助容器を取付け、該補助容器を含む容器内部に粉体を充填し、補助容器部分の粉体が容器本体内に沈降するまで放置し、粉体の沈降後、前記補助容器を容器本体から除去することを特徴とする粉体充填方法である。

このような充填方法によって、充填システムが簡単となり、公知の手段に比して格段に高密度で粉体を容器に充填することが出来る。

(実施例の説明)

第1図は本発明を画像形成装置用のトナーの充填に適用した場合の、充填工程を示すものである。

8

きさが好適である。

補助容器12の形状にはとくに制限はないが、容器11へトナーをスムーズに落下させるべく、内面を平滑にし、下方をロート状に構成するのがよく、その角度は45°以上が好ましい。また、補助容器の全体形状としてはトナーの沈降を促進するため垂直方向に細長い形状とするのが好適である。

補助容器の材質は、軽量で耐久性に富む合成樹脂とするのがよい。

容器11と補助容器12の結合部分は、密閉状態を維持する必要があるので、第2図に略示するように、補助容器側の開口部周辺にポリウレタンスポンジなどの弾性シール部材17を配設するものとする。

充填後トナーの沈降をまつ時間はトナーの特性によって30秒ないし3分程度の範囲で適宜に設定するものとする。

10

次に本発明による方法と公知の充填方法とを比較した実験例を示す。

実験例

500 cm³ のトナー容器に250 cm³ の補助容器を取り付け、体積平均粒径12 μm、真比重が1.5のトナーを上記のような仕方で充填した。沈降工程（前記符号e）を1分とし、この間沈降を促進すべく振動を与えた。

この結果、350 grのトナーを収容することができた。（このときの充填率は0.7 gr/cm³）

比較例

第3図に示すように、補助容器を使用しない場合は前述第1図の場合と同様の条件で、トナーの充填を行なった。

同図では、第1図の場合と対応する部分には同一の符号を付して示してあり、それらについての説明は省略する。

この場合、一次充填によって最大250 grまで

1 1

性の向上、コストの低減をはかることができ、これによって画像形成装置自体のコンパクト化が促進される。

4. 図面の簡単な説明

第1図は本発明による充填方法を示す工程図、

第2図は容器本体と補助容器の結合態様を示す要部の側断面図、

第3図は公知の充填方法を示す工程図、

第4図乃至第6図はいずれも公知の充填装置の例を示す要部側面図、

11・・・容器、12・・・補助容器、13・・・オーガーフィーダ、17・・・弾性シール部材。

充填でき、2次充填を行なうことによって、合計280 grまで充填することができた。

第1図では充填装置としてオーガー式充填装置を使用した。これに限定されるものでないことは勿論で、前述のような、テーブルフィーダ式、振動フィーダ式などの充填装置も利用でき、また、人手で充填することも可能である。

(3) 発明の効果

以上説明したように、本発明によるときは、充填ステーションの数を増加することなく、1回の充填操作で高密度の充填が可能であり、大直径の排出口を備えた充填装置の使用が可能であるので、充填タクトを短縮でき、充填システムの簡単なこととあいまって、コストダウンに顕著な効果がある。

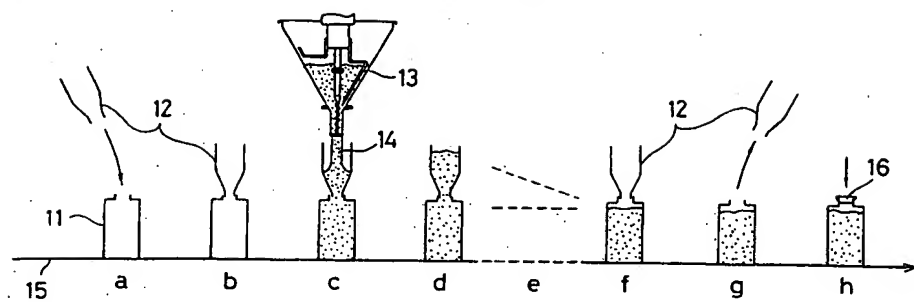
また、本発明を、とくに複写機、プリンタなど、画像形成装置の現像剤収納部位に使用することによって現像剤容器の小型コンパクト化、操作

1 2

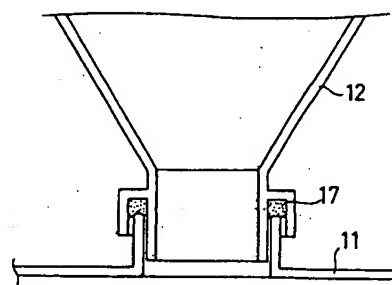
代理人 弁理士 入 江



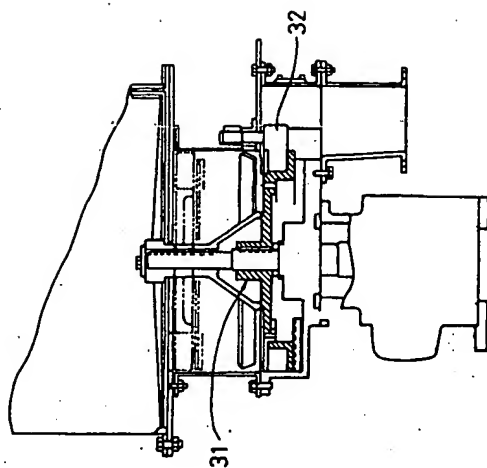
第 1 図



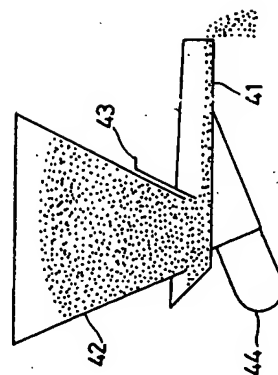
第 2 図



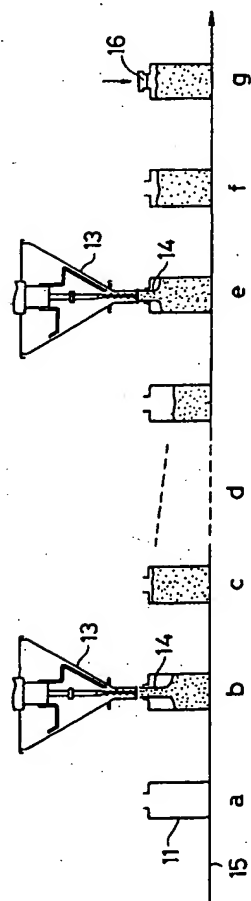
第 5 図



第 6 図



第 3 図



第 4 図

